

HOLIMEX

H Í R M O N D Ó

Tisztelt Partnereink, kedves Olvasóink!

Így az év vége felé, Mikulás és Karácsony között, adja magát a téma, hogy azokról a partnereinkről szóljunk, akiknek életében ez a két esemény meghatározó fontossággal bír. Az "édes" ipar szereplőinek minden bizonnyal tevékenységük legjelentősebb időszakáról van szó.

Ha visszatekintünk cégünk közel 30 éves történetére, megfigyelhetjük, hogyan változott az idők folyamán a különböző iparágak súlya a Holimex tevékenységi területén. Kezdetben a gyógyszeripari szereplők voltak fő partnereink, ami gyökereinket és az iparág nemzetgazdasági súlyát tekintve is, logikus volt. Ahogy múltak az évek ez a piac lassan telítődött és nyitnunk kellett újabb területek felé. Logikus volt az élelmiszeripart megcélozni, mivel gépgyártó partnereink más országokban ennek a területnek is beszállítói voltak. Hazánkban, a hagyományok, környezeti adottságok miatt, az élelmiszeripar fejlődésére számítottunk. Bizony kezdetben, a kétezres évek elején, próbálkozásaink nem vezettek sikerre, amihez ráadásul a 2008-as válság fokozottan hozzájárult. Mára szerencsére elmondhatjuk, hogy ez a szektor is magára talált, és különösen az édesipar, szinte szárnyal. A 2010-es évektől jelentős beruházások kezdődtek és mára talán nem túlzás elmondani, hogy a magyar édességek régi fényükben ragyognak. Ezen a helyen nincs mód a részletek tárgyalására, de következő számunkban bemutatjuk, hogyan igyekszünk ehhez hozzájárulni.



Addig is Boldog Karácsonyt és sikeres Újesztendőt kívánunk és jussunk eszébe Kedves Partnereinknek akkor is, amikor az ünnepek alatt a magyar édesipar termékeivel találkoznak!

Rudolf A
Holimex



A TARTALOMBÓL

PAGLIERANI	2-3
AASTED	4-5-6
FLOWNAMICS	6-7
DST	7-8



Cégünkről és az általunk forgalmazott gépipari berendezésekről bővebb információt talál honlapunkon:

www.holimex.hu

Automata zsáktöltő sor

2015-ben megjelent 43. számunkban ismertettük a Paglierani 1-5 kilogrammos zacskókat töltő gépeit, jelen cikkünkben olasz partnerünk nagy kiszerezésű csomagolótechnikáját mutatjuk be. A 15-50 kg töltési tömegű zsákok szinte minden iparágban elterjedtek, ahol ömlesztett szilárd halmazállapotú termékek, porok, granulátumok, szemcsés áruk előállításával, kezelésével foglalkoznak. Gépeink megtalálhatók cement, csemperagasztó, növényvédőszer, valamint magas higiéniai követelményeket kielégítve liszt, fűszerek, csokoládé pasztilla gyártástechnológiai vonalának végén, hogy csak pár példát említsünk.



Szelepes zsáktöltő

A megtöltött zsák lezárása is többféleképpen lehetséges, a legelterjedtebb a szelepes zsák és a nyitott szájú zsák. A liszt feldolgozásban például a nagy volumenek miatt, a **szelepes zsák** terjedt el, mivel itt gyorsan megtörténik a zsák zárása. A töltés során ugyanis a vízszintes töltőcső a zsák anyagából kialakított szelepen keresztül tölti meg a zsákot. Amint a töltő súlyt elértük, a zsákot eltávolítjuk a töltőcsonkról, a zsákban található szelep-kialakítás automatikusan összezár a betöltött anyag segítségével, ezáltal nincs további kiporzás. A zsák kézzel vagy automatikusan helyezhető föl a töltőcsokra.

A **nyitott szájú zsák** töltése egyszerűbb, az anyag függőlegesen hullik a zsákba. Ebben az esetben a zsák zárásához további berendezések szükségesek. A legjellemzőbb megoldás a zsák hegesztése, majd varrása. A hegesztés csak akkor lehetséges, ha a zsák is alkalmas rá, például hegeszthető PE bélést is tartalmaz.



Nyitott szájú zsáktöltő

Az általunk forgalmazott Paglierani gyártó berendezései mindkét töltési módot képesek lefedni, ezen túl pedig a betöltött anyag jellemzőinek figyelembevételével még további lehetőségek is rendelkezésre állnak. Ilyen például a töltendő anyag jellegének megfelelő anyagtovábbítás is, amely turbinával, csigával, esetleg gravitációsan is lehetséges, így több iparág zsákolási, csomagolási igényét is ki tudjuk szolgálni. Az anyag továbbítás meghatározásához beküldött anyagminták segítségével nyújtunk segítséget, javaslatot téve a megfelelő mérési eljárásra is.

A közelmúltban két különböző malom számára telepítettünk szelepes zsáktöltő sort, egy fűszer feldolgozó üzem számára pedig nyitott szájú zsáktöltő és -varró berendezést. A megtöltött és lezárt zsákok további automatikus feldolgozására is vállalkozunk, természetesen. Már meglévő épületbe sokszor lehetetlennek látszik elhelyezni a gépeket, de végül mindig sikerül megoldani a telepítést, az ügyfél igényeinek maximális figyelembevételével. A mellékelt fényképeken jól látható a rendelkezésre álló minimális hely maximális kihasználása.



Ilyen volt



Ilyen lett



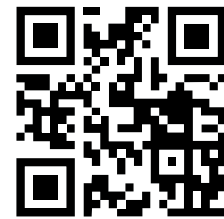
Raklap adagoló

jobb rakat összetartás végett. Erre az esetre is felkészülve a megrendelőnk a berendezést automata köztes lap adagolóval kérte. Magától értetődik, hogy a Paglierani a raklap összeállításához készít robotot is, így a csomagolás még rugalmasabb, még inkább egyedi igényeknek megfelelő.

A kész raklap egységeket görgősor továbbítja a sztreccsfóliázó berendezéshez, ahol szintén emberi beavatkozás nélkül megtörténik a raklap körbefóliázása. Itt szeretnénk megjegyezni, hogy gyakran a gyártásból megmaradt hőnek vagy nedvességnek el kell távoznia a termékből, ezért gondoskodni kell arról, hogy a raklap ne párásodjon be. Erre is tudunk megoldást kínálni, ugyanis a Paglierani fóliázó képes arra, hogy rácsos kialakítású fóliával rögzítse a rakatot, így biztosítva a szellőzést. A fóliázást követően a raklapok automata szalagpályára, majd targoncával a raktárba kerülnek.

A fenti alkalmazásokkal tovább bővült a Holimex Kft által üzembe helyezett Paglierani berendezések száma. Kérjük tekintse meg videónkat, melyet fentiek illusztrálására készítettünk.

<https://youtu.be/ZxODu-cF57s>



Élelmiszeripari masszák formázása ALICE™ extruderrel



Kicsoda is Alice?

A 70-es évek örökzöld Smokie slágere nem ad erre választ, cikkünkben mi viszont bemutatnánk dán partnerünk, az Aasted Alice márkanévű gépét. Moduláris extrudáló és adagolórendszerét magas minőségű élelmiszeripari termékekkel szembeni gyártási elvárásoknak megfelelően tervezte az alapításának 100 éves évfordulóját tavaly ünneplő vállalat.

Az Alice™ szabadalommal védett újdonságokat tartalmaz, kiemelkedően pontos adagolás jellemzi és rengeteg féle, akár hagyományos, akár innovatív termék gyártását teszi lehetővé. Példaként mézes pusedli, gyümölcs és marcipán termékek, protein szelet említhető, valamint a nagyon sűrű és kemény, tapadós masszák mint a „chocolate chips cookies” keksz, amely csokoládé és mandula darabokkal dúsított tésztából készült édesség.

Hogy néz ki?

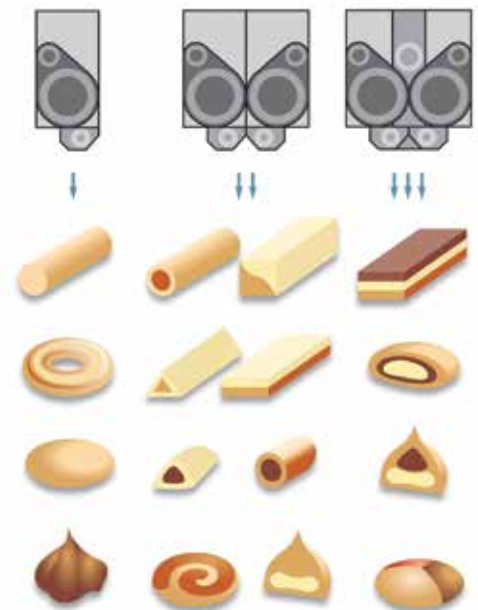
Kétféle verzióban forgalmazzuk: mobil, kerekeken mozdítható konzolos kivitelben vagy egy technológiai sorba építve. Az idei IBA kiállításon bemutatott „sanitary design” pedig 2019. évtől lesz kapható, amely II. generációs teljesen rozsdamentes kivitelű, és olyan alkalmazásokra javasolt, ahol kiemelt fontosságú a higiénia és emiatt gyakori a vegyszeres vizes takarítás.



Alice 3 fejes extruder és adagoló >

Hogyan működik?

Az Alice™ attól függően, hogy hány masszát formázunk, egy-, két-, vagy három fűthető-hűthető garatból és extruderfejből áll. Az egyes extruder csatornák mindegyike FlexBooster etetőhengerral és dugattyús szivattyúval van felszerelve. A térfogatkihasználás szivattyú masszától függően lehet CamRotor™ vagy Cycloid kialakítású, amelyek konstrukciója szabadalommal védett. A megfelelő adagolási pontosság érdekében minden nyomónyílás különálló dugattyús szivattyúval rendelkezik és az egyes szivattyúk minden elfordulásra azonos térfogatú masszamennyiséget továbbítanak.



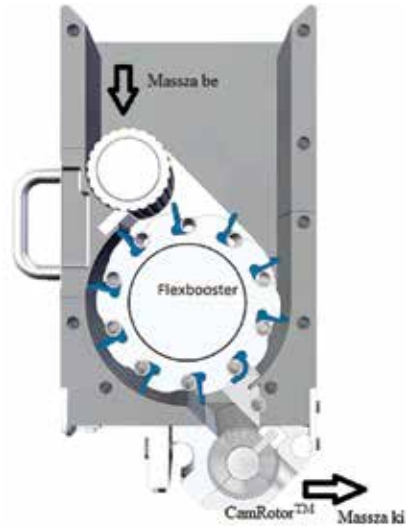
Egy-, két- és három garatos extruder >

A feldolgozandó massa a garatba kerül. Egy bordás henger a masszát a FlexBoosterhez továbbítja, amely élelmiszeripari besorolású anyagból készült nagy teherbírású lamellákat tartalmaz a massa jó megfogásához. Az úgynevezett sanitary design kivitelben az egység teljesen rozsdamentes. A FlexBooster forgására a massa továbbhalad a CamRotor™ vagy Cycloid szivattyúhoz, amíg a nyomás felépül a matrica ellenében.

A CamRotor™ vagy Cycloid dugattyús szivattyú helyzet-szabályozott mozgással forog a pontos adagolás érdekében, így a végtermék sűrűsége, alakja is tökéletes lesz. A nyomástávadó szabályozza a szivattyú fordulatszámát, ezzel az adagolási térfogatáramot és biztosítja a kilépő massa sűrűségének állandóságát.

Az egységek elhelyezkedése jól áttekinthető. FIFO (első be - első ki) elven működik, ennek megfelelően az elsőnek garatba kerülő massa fog elsőnek az extruderből távozni és nincs massa visszaáramlás a garatban, kíméletes az anyagkezelés és nincs anyagszerkezetet roncsoló hatás. A massa a szivattyúrendszer-től egy nyomólemezen át halad, így keletkezik a termék végleges alakja.

Az extruder garat és a FlexBooster adagolórendszer vázlata >



Az Alice™ berendezéssel a termék váltás egyszerű és gyors, a gép átszerelése egyik oldalról elvégezhető. A nyomószerszámok és kiegészítők hamar cserélhetők gyorsárak kioldásával. Nagy munkaszélesség esetén a teljes adagolófej tároló kocsiival mozgatható üzemen kívül vagy takarítás céljára. A szivattyúház rendszer pneumatikusan lekapcsolható a vezérlőpanelről és a nyomólemezhöz hasonlóan oldalra csúsztható.



< Alice tools – nyomó minták

Az anyagfogadó garat duplikált, amelyre hűtő-, vagy fűtőközeg csatlakoztatható és a kívánt hőfok a kezelőpanelről vezérelhető.

Az Alice Alan Bradley vagy Siemens PLC-vel szállítható, magyar menüvel. A színes érintőképernyőn keresztül kiválasztható, módosítható, tárolható minden üzemi paraméter, receptúrák, akár csak a szervomotoros hajtások beállításai.

Termék ötletek

Akár háromféle masszát lehet egymással kombinálni, amelyek különböző viszkozitással, összetétellel rendelkeznek. E termékötleteket az Aasted dániai technológia központjában lehet letesztelni, ahol rendelkezésre áll többféle massa gyártásához szükséges konyhatechnológia. A legtöbb esetben szükséges a próbagyártás, mert ekkor lehet pontosan meghatározni, hogyan viselkednek az egyes masszák adagoláskor és milyen valós késztermékek lesznek, milyen arányban lehet a masszákat egymással kombinálni, hogyan alakul a falvastagság, mekkora szilárd részek extrudálhatók egyszerre, mikor és hol lehet a terméket szükség esetén tovább darabolni, alakítani.



Flownamics – cégbemutató



A biotechnológiai iparág jellemző és komoly problémája a rendszeres, pontos és befertőződésmentes mintavétel megvalósítása. Erre az évek során különböző megoldások születtek, de ezek jellemzően munka és időigényes műveletek, főleg, ha párhuzamosan több reaktorból is szükséges a minták vétele. A megoldást a Flownamics nevű partnerünk berendezései nyújthatják.

A **Seg-Flow** nevű mintavevőnek köszönhetően akár nyolc párhuzamos reaktorból is megvalósítható a mintavétel, majd a minták továbbítása akár négyféle különböző analitikai berendezéshez. A reaktorokból mind a fermentált sejtek/mikrobák, mind a sejtmentes felülúszó mintázható, a speciálisan fejlesztett mintavevő láncsáknak köszönhetően.

A rendszer működése

A kiépítés alapvető követelménye, hogy kiküszöbölje a reaktor befertőződését, illetve a minták keveredését. A mintákat a reaktorokból közös perisztaltikus pumpa segítségével juttatják az elemzőkészülékbe. Minden egyes mintavevő csőhöz tartozik egy hozzárendelt szelep a berendezésen, amely szelep nyitásával, vagy zárásával lehet szabályozni, hogy melyik berendezésből nyerje ki a mintát a Seg-Flow. A folyadékmintákat levegőbuborékok választják el egymástól, valamint a CIP folyadéktól és az öblített fermentlétől, így biztosítja a berendezés, hogy a minták ne keveredhessenek egymással.



Seg-Flow

Csatlakoztatható perifériák

A **Flownamics** alapvetően a biotechnológiai ipar igényeinek a kielégítésére törekszik, így a csatlakoztatható berendezések között a következők találhatók:

- In-line mintavevő és hígító berendezések
- Biokémiai analizátorok
- HPLC berendezések
- Sejtszámlálók



Flowfraction

Az automata mintavevő és feldolgozó egységek természetesen integrálhatók a megfelelő SCADA rendszerbe, így a kapott adatok központilag gyűjthetők és kezelhetők. Egy berendezéshez akár 16 perisztaltikus pumpa is csatlakoztatható, amelyekkel külön felügyelet nélkül végre lehet hajtani a betáplálás szabályozását.

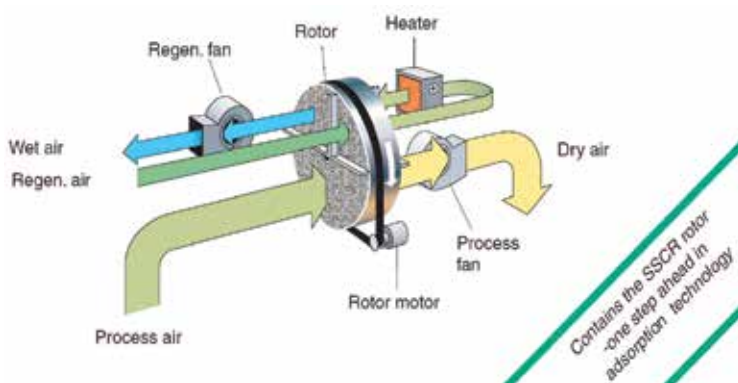
A fenti tulajdonságainak köszönhetően a Seg-Flow berendezéssel egyszerre akár 8 reaktorból lehet mintát venni, és a kapott on-line adatok segítségével a fermentációt teljesen automatikus üzemmódban szabályozni. A felhasználó felszabadul a lélekölő manuális munka alól, nem kell éjszaka is őriznie a fermentorokat. A felszabaduló munkaórát nagyobb kihívást jelentő feladatoknak lehet szentelni.

DST, a páramegkötés megoldása



Az élet minden területén sok bosszúságot okoz a levegő páratartalmának emelkedése, a harmatpont közeli kondenzáció. Következménye a falak penészedése a hőhidak közelében, a lassúbb száradás, az ömlesztett anyagok beboltozódása a silóban, a csomagológépek csökkenő kapacitása, a hűtő felületek lefagyása... Önöknél van ilyen probléma?

A leghatékonyabb és biztos megoldás a levegő páratartalmának csökkentésére a szilikagél rotorral működő svéd DST berendezések alkalmazása. Fajlagosan a legalacsonyabb energiafelhasználással forgó szilikagél rotor páramegkötése reverzibilis folyamat. A kimerült szegmensről forró levegővel lehet a víztartalmat lehajtani, amint a berendezés sémája mutatja. A technológiai tér levegője visszakeringtetve alacsony, akár néhány százalékos relatív páratartalomra állítható be. Járulékos előny, hogy eközben a DST egységben elhelyezett porszűrő tisztítja is a levegőt, sőt az ezüst ionokat is tartalmazó rotor antibakteriális hatást is kifejti a munkatér levegőjére.



**Levegő szárítás sémája
DST berendezéssel**

Szíták (száraz, nedves), szivattyúk (minden anyagra), szűrő-szárítók, technológiai légszűrők, töltőcsövek, tűzálló falazóanyagok, vákuumszárítók, vákuumszárító szekrények, vákuumszivattyúk, ventilátorok, zsáktöltő berendezések, zsáktöltő vonalak, használt, felújított berendezések garanciával.

2018. DECEMBER

A közelmúltban higroszkópos anyagok szárításához vásárolt egy partnerünk RECUSORB típusú berendezést, amely 10 kg/óra vizet képes megkötni a levegőből 20°C és RH=60% relatív nedvességtartalom esetén, 1450 m³/óra száraz levegőt biztosítva.

A megérkezést követő ládabontásnál mindent rendben találtunk (mint eddig minden alkalommal), a vezérlés, a rotor és a szűrők precízen beszerelve, használatra készen érkeztek. Sok sikert a használatához!



A levegőszárító lelke a szilikagél rotor

További projektjeink a DST berendezéseivel:

- Műemlék épületnél alagsori nedvesedés kiküszöbölése
- Élelmiszeripari hűtősor hőcserélő felületének jégmentesítése
- Ipari nyersanyag alacsony nedvességtartalmának biztosítása tárolás során
- Élelmiszeripari kiszerelésnél az állandó nedvességtartalom biztosítása
- Vegyipari szárítási folyamat gyorsítása és reprodukálhatóságának biztosítása



200 m³-es raktár légtérének szárítója

Bár még 2018-at írunk, de nagyon gyorsan rohan az idő, már most érdemes gondolkodni azon, hogyan menjünk Nürnbergbe a POWTECH kiállításra **2019 április 9-11** között.

Mi ott leszünk, találkozzunk partnereink standján.



A Holimex Hírmondó megjelenik a Holimex Kft. jóvoltából.

Szerkesztők: a Holimex Kft. dolgozói

©2018 Holimex Kft., Budapest/Magyarország

Megjegyzéseiket szívesen fogadjuk holimex@holimex.hu e-mail címünkön

1125 Budapest, Zirzen Janka u. 38. • Tel.: 391-4400 • Fax: 391-4401 • Internet: www.holimex.hu

Amennyiben a felsorolásban szereplő valamely gép, berendezés felkeltette érdeklődésüket, úgy kérjük, vegyék fel a kapcsolatot irodánkkal. Természetesen abban az esetben is várjuk jelentkezésüket, ha az Önök által keresett berendezés (még) nem szerepel a felsorolásban.